Opłata pocztowa uiszczona ryczałtem.

PRZEMYSŁ GRAFICZNY

ORGAN RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO W WARSZAWIE

REDAKCJA I ADMINISTRACJA
WARSZAWA, ŚWIĘTOKRZYSKA 11
TELEFON 195-52

WYCHODZI
PIĄTEGO I DWUDZIESTEGO
KAŻDEGO MIESIĄCA

KONTO W POCZTOWEJ KASIE
OSZCZĘDNOŚCIOWEJ 8765
W WARSZAWIE

ROK II — WARSZAWA, 5 WRZEŚNIA 1925 — Nr 17

NOWOPRZYBYLI PRENUMERATORZY

mogą otrzymać początkowe numery (od 5 do 11—12) drukującej się obecnie pracy p. R. Mathii

p. t. KALKULACJA ROBÓT DRUKARSKICH

za nadesłaniem do redakcji Zł. 3.

Redakcja.

KALKULACJA ROBÓT DRUKARSKICH

patrz Nr. 11 — 12 z dnia 20 czerwca 1925 r.

Maszyny drukarskie.

Każdą maszynę drukarską, bez względu na jej wielkość, traktować należy oddzielnie, gdyż każda z nich, jak np. rotacyjna, płaska, czy pedał lub jakakolwiek o specjalnem przeznaczeniu, ma odrębne właściwości w stosunku do innych, chociażby różnicę w cenie zakupu, późniejszych dodatków, zajmowanego miejsca, wydajności i t. p.

Chcąc zestawić własny koszt druku, potrzeba w przeciągu np. roku zbierać dane statystyczne ogólnych wydatków oraz całoroczną ilość godzin produkcyjnych, otrzymywanych z każdej maszyny. Mając powyższe dane, należy sumę wydatków podzielić przez sumę godzin produkcyjnych, a otrzymany iloraz wykaże nam sumę, wiele złotych kosztowała przeciętnie godzina produkcyjna w ciągu roku na poszczególnej maszynie.

Do obliczenia kosztów ogólnych musimy brać pod uwagę:

1. koszt maszyny, wliczając cło i koszt przewozu oraz montaż,
2. cenę elektromotoru i oporników do regulowania biegu (szybkości),
3. koszt odlania walców,
4. szafkę do walców, szafkę pod fundament, kliny i t. p.

Mając całkowity koszt maszyny oraz potrzebnych utensylji, od otrzymanej sumy odliczamy 10% na amortyzację kapitału wyłożonego i to stanowi pierwszą pozycję naszych kosztów ogólnych.

Druga pozycja—to oprocentowanie kapitału obrotowego, niezbędnego do eksploatacji.

Na trzeciem miejscu umieścimy koszt robocizny, to jest:

1. część pensji zarządzającego przypadającej na maszyny rocznie,
2. roczne uposażenie maszynistów,
3. roczne uposażenie nakładaczy,
4. roczne uposażenie odbieraczy,
5. koszt utrzymania pomocników do noszenia i mycia form i walców, sprzątanie sali maszyn, pakameru, liczenia papierów, druków i ekspedycji.

Następnie obliczamy koszt zużycia materjałów. Mowa tu przedewszystkiem o farbie. Zużycie farby

oblicza się na podstawie obserwacji w ciągu krótkiego czasu, np. tygodnia, dwu — a z otrzymanego wyniku oblicza się rozchód roczny.

Praktycznym środkiem przy obliczeniach zużycia farby są zadrukowane arkusiki papieru o powierzchni 1 decymetra kwadratowego, to jest 10 × 10 cm.

Wybrane w tym celu różne gatunki papieru i jaknajdokładniej zważone, należy zadrukować z normalnem pokryciem. Po zadrukowaniu odbitki należy powtórnie zważyć i zaopatrzyć w notatkę z wagą farby, jej gatunku, ceny i t. p. właściwości. Odbitki powyższe należy troskliwie przechowywać, gdyż mogą one jednocześnie służyć, jako wzory farb.

Do prób powyższych użyć należy papierów różnych gatunków, gdyż każdy gatunek wymaga zupełnie odmiennych ilości rozmaitych farb. Normalne zużycie farb czarnych i kolorowych przy akcydensach, katalogach, dziełach i czasopismach łatwo jest obliczyć, przy formach jednak, zawierających dużo tłustych czcionek, wielkich przestrzeni i ilustracji zużycie farby będzie zupełnie inne.

Z praktyki przekonano się, jak różne ilości farby zużywa się np. na papierach matowych, gładzonych maszynowo, satynowanych, klejonych itd. Dokładne obserwacje udowodniły, że np. papier maszynowo gładzony zużywa więcej farby na stronie sitowej, jak na stronie filcowej. Zużycie farby na papierze kredowym lepszego gatunku jest o mniejwięcej 10% mniejsze, jak na satynowanym papierze dziełowym. Szorstkie papiery listowe do pisania na maszynie wymagają, stosownie do gatunku, aż do dwóch trzecich więcej farby, jak papiery listowe, przeznaczone na pismo ręczne.

Różnica w zużyciu farb kolorowych polega głównie na specyficznej wadze farb. W zużyciu farby przezroczystej, a kryjącej istnieje różnica zadziwiająca. Na podstawie doświadczenia przekonałem się, że ażeby pokryć dostatecznie centymetr kwadratowy danego nakładu farbą przezroczystą zużyto jej 0,19 gr., zaś farby kryjącej na pokrycie tego samego miejsca potrzeba było aż 0,58 gr. Z tego wynika, że pierwszy gatunek farby był trzy razy wydajniejszy, niż drugi.

Przy kalkulacji ilość zużytej farby należy powiększyć stratą, powstającą przy myciu maszyny przynajmniej o 10%.

Do rubryki „zużycie materjałów" należy również koszt materjałów, jak płyny do przecierania form i mycia walców, nafta, benzyna, terpentyna, smary i szmaty oraz zużyty papier na podładki.

Osobno trzeba wyodrębnić pozycję „konserwacja walców" i notować koszty przelewu walców i doprawiania masy.

Koszty najmu lokalu, przeznaczonego na salę maszyn, określa się na podstawie przestrzeni zajmowanej przez maszynę w metrach kwadratowych z dodaniem części miejsca zajmowanego na regały do suszenia druków i t. p.

Oświetlenie obliczać należy w/g ilości lamp; opał w/g udziału, prąd w/g pomiaru, dokonanego przez elektrotechnika.

Ubezpieczenia—podobnie jak w poprzednio omówionym dziale zecerni ręcznej.

Maszyny należy obciążyć połową kosztów utrzymania korektorów.

Część kosztów ogólnej administracji zakładu również obciąża oddział maszyn, proporcjonalnie do wypłat rocznych za robociznę.

Podatki podzielić proporcjonalnie do wypłat za robociznę i obciążyć dział maszyn.

Celem szybszej orjentacji w zgrupowaniu kosztów własnych w dziale maszyn, poniżej podaję wzór tabeli, w której w porządku kolejnym umieszczone są wszystkie omówione pozycje. W tabelce koszty te odnoszą się do wszystkich posiadanych maszyn, należy zatem wyodrębnić każdą maszynę zosobna i obciążyć ją proporcjonalnie.

WŁASNE KOSZTY	Zł.	gr.
1. 10% amortyzacji maszyn i utensylji . . .		
2. Oprocentowanie kapitału obrotowego . .		
3. Koszt robocizny za rok		
4. Zużycie materjałów przez rok		
5. Konserwacja walców		
6. Najem lokalu		
7. Oświetlenie		
8. Opał		
9. Prąd		
10. Ubezpieczenia		
11. Połowa pensji korektorów		
12. Część kosztów ogólnej administr. zakładu		
13. Podatki		
Ogólna suma wydatków w roku		

Tak zestawiona tabela kosztów własnych wymaga, jak już zaznaczyłem, pomocniczych zestawień z każdej maszyny zosobna, ażeby mieć dane do określenia godzin produkcyjnych z każdej maszyny.

Zsumowanie pozycji, zawartych w powyższej tabeli, daje nam ogólną roczną sumę kosztów własnych. Teraz należy ją obliczyć w stosunku do wytwórczości maszyn przy pomocy danych statystycznych, zawartych w raportach.

Z raportów dziennych, wyniki przenosi się do zestawień miesięcznych, z tych zaś tworzą się dane roczne.

RAPORT DZIENNY.

Maszyna ______________ dnia ______________

Maszynista ________ Nakładacz ________ Odbieracz ________

ROBOTA	Nakład	Narządzanie	Rewizja	Druk godz.	Czyszczenie	Postój	UWAGI
8							
9							
10							
11							
12							
2							
3							
4							
5							
6							
Suma							

UWAGI:

RAPORT MIESIĘCZNY.

Miesiąc ______________ 192___

DATA	Maszyna I				Maszyna II			
	Nakład	Narządzanie	Druk	Postój	Nakład	Narządzanie	Druk	Postój
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
10								
11								
12								
13								
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								
3'								
Razem								

MASZYNY W R. 192___ DAŁY GODZIN PRODUKCYJNYCH.

	Masz. I	Masz II	Masz III	Masz. IV
w Styczniu				
„ Lutym				
„ Marcu				
„ Kwietniu				
„ Maju				
„ Czerwcu				
„ Lipcu				
„ Sierpniu				
„ Wrześniu				
„ Październiku . . .				
„ Listopadzie . . .				
„ Grudniu				
Ogółem godzin produkcyjnych z każdej maszyny				
Ogólna suma godzin produkcyjnych . .				

Suma produkcyjnych, rzeczywiście roboczych godzin *) wykazuje nam wydajność maszyny i jest dzielnikiem, przez który dzielimy, jak to na wstępie już wyjaśniłem, ogólną sumę omówionych powyżej kosztów. Wypadły iloraz daje nam faktyczną cenę godziny produkcyjnej. Tylko tak dokonane obliczenie daje nam właściwą podstawę do kalkulacji w oddziale maszynowym.

Gdy brak nam jeszcze rezultatów z całego roku, można — ale tylko tymczasowo — wydajność maszyn obliczać z wyliczenia teoretycznego.

Do otrzymanej ceny godziny produkcyjnej bezwzględnie należy doliczać pewien procent i to dość znaczny, jako asekuracja na wypadek różnych nieprzewidzianych przerw i strat. Przy największej uwadze nie można się nieraz od nich ustrzedz i wtedy prócz straty w materjale powstaje jeszcze strata w postaci kosztownego czasu roboczego maszyny. Przyczyny, dla których maszyna stoi, a tem samem przynosi bezpośrednio stratę, są bardzo różnorodne. Nieprzewidziany brak papieru, nieobecność nakładaczki, zasłabnięcie kogoś z personelu, zwłoka w rewizji, na skutek przeciążenia rewizora w danej chwili rewizjami z kilku maszyn, smolenie, puszczenie arkusza na walce, przerwa w dostarczeniu prądu i t. p., wszystkie te przyczyny usprawiedliwiają konieczność doliczenia pewnego procentu, którego wysokość dać nam mogą tylko dane, zebrane na podstawie całorocznej pracy maszyn.

C. d. n. *Roman Mathia.*

*) Za godziny produkcyjne uważać należy godziny opłacane przez klijenta, t. j. zużyte na narządzenie i podłożenie formy, rewizję i druk. Godzinami nieprodukcyjnemi nazywamy czas stracony na czyszczenie maszyny i postój, spowodowany brakiem roboty lub innemi przyczynami.

MARNOTRAWSTWO W PRZEMYŚLE

Na pierwszym polskim Zjeździe Naukowej Organizacji Pracy inżynier K. Kinel wygłosił nadzwyczaj ciekawy referat „O marnotrawstwie w przemyśle", opracowany na podstawie dzieła wydanego przez Federację amerykańskich inżynierów p. t. „Waste in Industry".

Posiłkując się pracą inż. Kinela przytaczamy kilka najbardziej charakterystycznych uwag dotyczących przemysłu graficznego.

Na wniosek inż. Herberta Hoovera, założyciela Federacji inżynierów amerykańskich, zorganizowano w 1921 roku specjalny Komitet składający się z 15 wybitnych działaczy i rzeczoznawców w dziedzinie organizacji pracy, zadaniem którego było wszechstronne zbadanie przyczyn marnotrawstwa w przemyśle.

Komitet ułożył bardzo szczegółowy kwestjonarjusz i przy współudziale 80-ciu inżynierów i ich pomocników, pracując z iście amerykańskim pośpiechem i wytrwałością, zbadał w ciągu 5-ciu miesięcy sto kilkadziesiąt różnych zakładów przemysłowych, reprezentujących 6 różnych gałęzi przemysłu.

Zebrany tą drogą bardzo szczegółowy i obfity materjał posłużył komitetowi za podstawę do sformułowania wniosków o źródłach i przyczynach strat, o środkach za pomocą których straty te można usunąć, jak również dał możność ustalenia jakie czynniki i w jakim stopniu są odpowiedzialne za powstałe straty.

W celu wszechstronnego zbadania każdej gałęzi przemysłu brano pod ścisłą uwagę również wszystkie możliwe okoliczności, które w jakimkolwiek bądź stopniu mogły wywrzeć wpływ na produkcję, a więc ogólne panujące stosunki, czasowe konjunktury i t. p.

Posługując się specjalnie wypracowaną metodą, Komitet był w stanie procentowo wykazać straty spowodowane przez różne czynniki, a więc przez administrację zakładów, przez robotników jak również przez wpływy zewnętrzne, od przemysłowców niezależne.

Miarą dla wykazania stopnia marnotrawstwa była różnica między najlepszemi osiągalnemi wynikami, a wynikami faktycznemi.

Przeprowadzono bardzo szczegółowe studja nad stratami usuwalnemi, zależnemi od:

1) organizacji,
2) strony technicznej,
3) kontroli produkcji i kosztów,
4) czynników fizycznych, dotyczących magazynowania i badania surowców, transportów wewnątrz zakładów przemysłowych, warunków pracy pod względem hygieny i t. p.

prócz tego zbadano wpływ następujących czynników:

1) dwóch lub 3-ch zmian w produkcji nieprzerywanej,
2) normalizacji wyrobów,
3) stabilizacji przemysłu,
4) wyższego specjalnego wykształcenia.

Ta olbrzymia praca inżynierów amerykańskich jasno i wyraźnie wykazała, że *straty w przemyśle wynikają nie tylko z powodu niedostatecznego wyzyskania urządzeń zakładów, ale głównie z powodu zakorzenionych oddawna, i zacofanych metod organizacji, zaś w celu ograniczenia marnotrawstwa należy przedewszystkiem usunąć wszelkie straty pracy i czasu.*

Jedną z sześciu zbadanych gałęzi przemysłu był przemysł graficzny.

Szczegółowe badania Komitetu wykazały, że w 1919 roku *z 1538 drukarń w Nowym Jorku — 243, które prowadziły normalny system kalkulacji, dały zyski, a reszta t. j. 1295, prowadzone bez kalkulacji, dały straty,*

inaczej; 16% drukarni dało zyski
zaś 84% „ straty

Te przerażające cyfry, będące rezultatem ścisłych badań amerykańskich inżynierów nie mogą wzbudzać w nas żadnych wątpliwości. Nie możemy również podejrzewać lub doszukiwać się innych przyczyn, które mogły by spowodować tak fatalny bilans nowojorskiego przemysłu graficznego ponad przyczyny wyraźnie wskazane w sprawozdaniu Komitetu. A są one ujęte i sformułowane w jednem tylko zdaniu: *„brak normalnego systemu kalkulacji".*

A oto ciekawe zestawienie strat według stopnia odpowiedzialności.

W nowojorskim przemyśle graficznym na 100 dolarów faktycznego rozchodu — użytecznie wydatkowano 42,39 dol., straty zaś wyniosły 57,61 dol.

Straty te spowodowane były:

		co stanowi
przez administrację w wysokości dol.	36,36	63%
„ przez robotników „ „	16,25	28%
„ wpływy zewnętrzne „ „	5,00	9%
		ogólnych strat

Jakim fluktuacjom pod względem rentowności przedsiębiorstw ulega obecnie amerykański przemysł graficzny tego nie wiemy. Nie posiadamy również odpowiednich i pewnych danych o wysokości zysku lub strat zakładów graficznych w Polsce lub choćby tylko w samej Warszawie, nie możemy więc przeprowadzić żadnej porównawczej paraleli. W każdym jednak razie rezultaty badań amerykańskich inżynierów powinny wzbudzić w naszych przemysłowcach bardzo poważne refleksje, powinny być bodźcem do przeprowadzenia gruntownej rewizji dotychczasowych systemów rachunkowości, kalkulacji, kontroli pracy i t. p. gdyż wydaje się rzeczą niewątpliwą, że

duży odsetek zakładów graficznych w naszym kraju pracuje dotąd jeszcze wedle zakorzenionych, wyszłych już dawno z użycia, zacofanych metod.

Jasno i wyraźnie należy zdać sobie z tego sprawę, że wszelka kalkulacja „zgruba" i „na oko" prędzej lub później zawieść może. Drożyzna pracy z jednej strony, zaś silna konkurencja z drugiej, oto dwa czynniki, które w porównaniu z czasami przedwojennemi tak się wzmogły, że aby wytrzymać ich nacisk, aby skutecznie stawić im czoło i miast strat osiągać normalne zyski, należy się odpowiednio opancerzyć. Tym puklerzem chroniącym od strat i bankructwa jest wprowadzenie do przemysłu nowoczesnych metod pracy, nowoczesnej organizacji opartej na dokładnej rachunkowości, ścisłej kontroli i szczegółowej kalkulacji.

W zrozumieniu wielkich korzyści jakie polski przemysł graficzny osiągnąć może przez wprowadzenie tych nowoczesnych systemów, organ nasz już od szeregu miesięcy zamieszcza pracę p. R. Mathii p. t. Kalkulacja robót drukarskich, obecnie zaś w kolejno następujących po sobie artykułach omawiać będziemy inne również ważne zagadnienia z zakresu nowoczesnej organizacji pracy.

CZYSZCZENIE LINOTYPU

Dokończenie.

Daleko lepszym środkiem byłby tu grafit, którego nieznaczna ilość wzięta na szmatkę i wtarta w zagłębienie łożyska na całej dostępnej przestrzeni, bezwątpienia usunie skargi na nierówny bieg przesuwaczy, a przytem zapewni maszynie większą czystość

Przy codziennem wykonywaniu czyszczenia maszyny pozostaje jeszcze, oczywiście, przy pośpiesznej pracy, kilka minut wolnych, które możnaby użyć na obejrzenie maszyny, t. j. na zbadanie czy nie uległy obluzowaniu śruby i spojenia i t. p. W poniedziałek być może, iż nie zdoła się tej czynności przeprowadzić, bowiem sporo czasu zabiera wycieranie klinów moczonych przez niedzielę w nafcie. Tu dla przyspieszenia pracy nie można pod żadnym pozorem klinów zwilżać benzyną. Powierzchnia bowiem klinów musi być pokryta pewną niedostrzegalną dla oka powłoką tłuszczu, powstałego z zanurzenia w nafcie raz, by szyberek poruszał się lekko, a powtóre, by zapobiegać osadzaniu się metalu. Gruntowne poniedziałkowe oliwienie zabiera resztę czasu przeznaczonego na dzienne czyszczenie. Celowym się staje wobec tego, by czyszczenie poszczególnych części maszyny wykonywać w pewne, stale do tego przeznaczone dni. Tak więc we **wtorek** — oczyszczenie tylnych dużych mimośrodów oraz frykcji. **Środa** — obtarcie ściekającej oliwy literalnie ze wszystkich miejsc maszyny. **Czwartek** — oczyszczenie skrzynki klinowej. **Piątek** — zamek rozbierający, oraz transportery spiralne. Do oczyszczenia zamka nie potrzeba bynajmniej go rozbierać, wystarczy okurzenie szerokim pendzlem. **Sobota** — gruntowne oczyszczenie wszystkich przewodów matrycowych. Tak podzielone prace na wszystkie dni tygodnia będą o tyle skuteczniejsze, że przynajmniej raz na tydzień każda część będzie oczyszczona dokładnie. Znaczyć to będzie bezwątpienia więcej, niż codzienne oczyszczenie „całej" maszyny, ale tylko powierzchownie.

Oprócz podanych wyżej stałych czynności do utrzymania maszyny w czystości, są jeszcze inne, wykonywane już znacznie rzadziej, niemniej jednakże zaniedbywać ich całkowicie nie należy. Są to: mycie walcy gumowych i czyszczenie gruntowne klawjatury. Wałki winny być myte przynajmniej co dwa miesiące, a klawiaturę oczyścić choć raz w roku.

Do troskliwej opieki nad maszyną należy właściwe ustawienie wszystkich jej części. O ile w tej mierze możnaby wogóle coś radzić, to chyba to, by zmieniać położenie części możliwie najrzadziej, a w każdym razie unikać probowania w domniemaniu, iż tak może będzie „lepiej". Tylko wówczas, gdy się jest świadomym **przyczyny** niedość sprawnie funkcjonującego mechanizmu, oraz **skutku**, jaki ma wywołać uskutecznienie pewnych zmian w dotychczasowej regulacji maszyny, można przystąpić do tych czynności. Chwytanie za śrubokręt lub klucz przy lada okazji nie tylko nie jest wskazane, lecz przeciwnie winno być raczej zakazane. Bo gdy np. aparat rozbierający (zamek) nie wykazuje należytej sprawności w pracy, nie trzeba zmieniać położenia transporterów, szyny ani magazynu, i wogóle cośkolwiek przestawiać lecz w miejsce klucza lub odkrętki chwycić za ścierkę lub pędzel i oczyścić dokładnie miejsca okoliczne, gdyż trudno przypuścić by w działającej sprawnie dotychczas maszynie naraz się coś na tyle osunęło, że zachodzi potrzeba zmiany ustawienia niektórych jej części. Daleko trafniejszem będzie tu przypuszczenie, iż przyczyną zła jest brud, który też usunąć należy.

Przestawienie jednej części bardzo często stoi w ścisłym związku z koniecznością dostosowania do nowo przesuniętej części innych sąsiednich, lub mających z nią pewną styczność stałą lub przerywaną. Weźmy dla przykładu np. przesunięcie magazynu w jedną lub drugą stronę w celu rzekomego lub istotnego uzgodnienia z żebrami wpadu (klapy górnej). Gdy więc magazyn przesuwamy w celu uzgodnienia z opadem, to koniecznem się stanie nadanie nowego odpowiedniego położenia arfie, by zapobiec zawadzaniu matryc o żebra. Dlatego jednak, że magazyn nie jest uzgodniony z arfą, a właściwie mówiąc, arfa z magazynem, to przesuwając magazyn wywołuje się konieczność przesunięcia klapy, przyczem ryzykujemy tu już zupełne zdezorjentowanie, gdyż matryce mogą spadać nie w kanały, a uderzać o ścianki i wstrzymywać bieg aparatu górnego, a transporterów spiralnych przecież już przesunąć nie można i w rezultacie pracę już raz uczynioną, trzeba powtórzyć przez cofnięcie wstecz. Z tego więc względu raz jeszcze podkreślić trzeba, iż przed wszelkiego rodzaju zmianami w ustawieniu części maszyny, należy sobie dobrze uprzytomnić, czy będzie to czynność konieczna, a zarazem celowa.

Podczas odkręcania śrub odkrętką nie należy przecięcia w główce rozszerzać lub zbijać skutkiem nieumiejętnego założenia odkrętki lub, co gorsza, używać jej tępej lub zbitej. Dlatego też z wszelkiemi narzędziami trzeba się obchodzić równie starannie jak i z maszyną. Cóż warta będzie odkrętka, gdy używać ją poczniemy jako mesel lub dłutko? Stępiona, zgięta, a najczęściej z pękniętą rękojeścią nadaje się już chyba do starego żelastwa ale nie może już służyć do wypełniania właściwego swego celu. Z drugiej strony końca odkrętki nie należy nawet ostrzyć tak jak to ma miejsce u dłuta. Wystarczy zaostrzenie względne pasujące tylko do nacięcia takiej wielkości, jaką ma dany gatunek śrub. Sam zaś koniec odkrętki winien być przytępiony. Wypływa z tego, iż do odkręcania śrub winniśmy się posługiwać właściwą odkrętką w odpowiadających jej końcu śrubach.

Niemniej osrożnie zaleca się obchodzenie z pilnikiem i wogóle z piłowaniem, co już zostało spiłowane, nie da się ani podklepać ani podkleić.

Użycie płaszczyzny śrubsztaka maszyny jako kowadła nie może mieć miejca we wszelkiego rodzaju robotach kowalskich, małych czy dużych. Conajwięcej można z niego korzystać do prostowania zgiętych matryc lub klinów.

Właściwe zatem czyszczenie a co zatem idzie, utrzymanie maszyny w dobrym stanie nie tyle zależy od długości czasu czyszczenia, ile od zrozumienia przez pracownika istoty czystości i jej skutków oraz prawidłowego zużycia czasu przeznaczonego na czyszczenie.

KRONIKA

„SOWPOLTORG" Kapitał zakładowy Spółki „Sowpoltorg", założonej w celach wymiany towarów między Polską a Z. S. S. R., ma wynosić 1.000.000 rb. złotem. ¾ tego kapitału wnosi strona polska, reprezentująca różne gałęzie naszego przemysłu, ¼ część sowiecki Kom. Handlu Zagranicznego. Ogólną ilość akcji dzieli się na równe części między stroną polską a sowiecką. Pieniądze przez polską stronę mają być wniesione w terminach następującycn:250 tys. złotych rb w ciągu 1 miesiąca po zatwierdzeniu statutu T-wa przez Sownarkom, pozostałe zaś 500 tys. złotych rb w ciągu następnych 10 miesięcy. T-wo rozpoczyna swoją działalność już 1 października r. b. przyczem obowiązującym warunkiem przy eksporcie do Rosji jest polskie pochodzenie towarów.

Przywilejem „Sowpoltorgu" jest to; że importując i eksportując towary z Rosji i do Rosji, nie potrzebuje on wyjednywać za każdym razem specjalnej „licencji". Obydwie strony będą ustalały na każde półrocze kontyngent, przeznaczonych do wwozu i wywozu towarów i w granicach tego kontyngentu będzie dokonywany import i eksport bez każdorazowych specjalnych zezwoleń Wniesztorga.

Możliwe są ograniczenia dla pewnych towarów, o ile one będą dotyczyć nie wyłącznie Polski, lecz wszystkich innych krajów. Teraz np. jest zakazany wwóz do Rosji towarów galanteryjnych i artykułów mody; oczywiście, że zakaz ten dotyczy i polskich towarów. Przeciwnie, będzie dozwolony wwóz maszyn i narzędzi rolniczych, instalacji fabrycznych, instrumentów i artykułów technicznych, pomocy szkolnych, towarów chemicznych i aptecznych, wyrobów włókienniczych, cukru; nasion i t. d. Z Rosji zaś można będzie wywozić bydło, ryby, szczecinę, włosie, tytuń, zioła lecznicze i t. p.

PODATEK PRZEMYSŁOWY OD OBROTU. Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w 1-szem półroczu 1925 r. winien być wpłacony od dn. 15 września do dn. 15 października.

Podatek przemysłowy od obrotu, osiągniętego w miesiącu sierpniu dla przedsiębiorstw, obowiązanych do opłat miesięcznych, winien być wpłacony do dn. 15 września, w terminie ulgowym do dn. 29 września.

ULGI PODATKOWE. Termin wpłat wszelkich zaległości podatkowych i stemplowych z ulgowemi odsetkami 1% za zwłokę został przedłużony do dn. 25 września r. b.

DODATEK KOMUNALNY DO PAŃSTWOWEGO PODATKU OD NIERUCHOMOŚCI. Magistrat warszawski rozesłał nakazy płatnicze na 25% dodatek komunalny do państwowego podatku od nieruchomości za I i II kwartał b. r. z terminem płatności do dn. 14 października, za III i IV kwartał z terminem płatności do dn. 14 grudnia.

UZUPEŁNIAJĄCA USTAWA O PRZERACHOWANIU POŻYCZEK PAŃSTWOWYCH. Termin konwersji asygnat z r. 1918, długo i krótkoterminowej pożyczki państwowej z r. 1920 oraz świadectw tymczasowych tych pożyczek został przedłużony do dnia 31 grudnia 1925 r.

Obligacje te będą konwertowane na obligacje 5% pożyczki konwersyjnej z przerachowaniem na złote w zależności od daty nabycia, jednakże przepis co do przerachowania według daty nabycia dotyczy jedynie obligacji, nabytych przy urzędowej sprzedaży w terminie dnia 1 grudnia 1920 r. i pozostających dotychczas w posiadaniu pierwotnych nabywców.

Skala tego przerachowania wynosi dla asygnat z r. 1918:

1 rb. — od 1.11 zł. (data nabycia w r. 1918) do 0,095 zł. (data nabycia — grudzień 1919 r.).

1 mrk. pol = od 0,67 zł. (r. 1918) do 0,71 (grudzień 1919 r.) dla pożyczek z r. 1920.

1 rb. = 0,77 zł. (marzec, kwiecień i maja r. 1920).

1 mrk. pol. = od 0,04 zł. (marzec r. 1920) do 0,01 zł. (grudzień r. 1920).

Za pierwotnych nabywców będą uważani posiadacze obligacji, którzy nabyli je w instytucjach działających w imieniu i na rachunek Skarbu Państwa i którzy wykażą termin ich nabycia.

Obligacje, za które zapłacono złotem lub walutami pełnowartościowemi, będą przerachowane według równi monetarnej względnie według kursu dnia wpłaty na giełdzie warszawskiej.

Przepisy o przerachowaniu uzupełniającem nie dotyczą obligacji zastawionych, o ile pożyczki udzielone pod ich zastaw, nie zostały spłacone do dnia 1 kwietnia 1921 r.

Amortyzacja pierwszych czterech rat 5% pożyczki konwersyjnej odbędzie się w dniu 2-gim stycznia 1925 r.

Zgłoszenia o dodatkową konwersję, przewidzianą powyższą ustawą, przyjmowane będą w cągu sześciu miesięcy od dnia który oznaczy Minister Skarbu i rozpatrywane będą przez osobną komisję, składającą się z prezesa i czterech członków, mianowanych przez Ministra Skarbu.

KOSZTY INKASA I PROTESTÓW WEKSLI. Organizacje gospodarcze w porozumieniu z Głównym Zarządem Zrzeszenia Notarjuszów i Pisarzy Hipotecznych ustaliły następujące stawki poborów od:

Inkasa weksli.

1) Przy wekslach do wysokości 600 złotych, stała opłata dwa zł. i pół proc. od sumy.

2) Powyżej 600 zł. najmniej trzy złote i ¼ proc. od sumy.

Koszty protestów.

1) Przy sumie weksla do wysokości zł. trzytysiące stała opłata dwa zł. i pół proc. od sumy.

2) Od 3000 zł. do 20.000 opłata stała dwa zł. i ¼ proc. od sumy, namniej jednak 15 zł.

3) Od 20.000 zł. wzwyż 2 zł. stałej opłaty i ⅛ proc. najmniej 50 zł.

O ile weksel zostaje zapłacony nazajutrz, po dacie płatności w kasie posiadacza weksla, Notarjusz otrzymuje tylko stałą opłatę dwa złote od sztuki. Koszty inkasa obowiązują wystawcę.

PŁACE PRACOWNIKÓW GRAFICZNYCH W WARSZAWIE

W myśl umowy zawartej w dniu 30 czerwca 1925 roku przez R. P. O. P. G. ze Zw. Zaw. Drukarzy i Pokr. Zaw. w Polsce — Okręg Warszawa i Związkiem Drukarzy Z. Z. P. ustala się niżej wyszczególnione płace tygodniowe pracowników drukarskich, obowiązujące od dnia 1-go września 1925 roku aż do odwołania:

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
DRUKARNIA:		
Składacze	103 10	2.24
Maszyniści	103.10	2.24
Pedalarze	77.30	1.68
Nakładacze wykwalifikowani . . .	51.55	1.12
Odbieraczki	12.35	0 27
Pomocnik drukarski wykwalifikow.	51.55	1.12

W myśl umowy z dnia 25-go czerwca 1925 r. od dnia 5 września obowiązuje przytoczone niżej minimum płacy tygodniowej pracowników w przemyśle litograficznym i fotochemigraficznym w Warszawie.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
LITOGRAFJA:		
Umdrukierzy	101.40	2.20
Maszyniści	101.40	2 20
Rysownicy (grawerzy i chromolitografowie)	101.40	2.20
Nakładaczki	40.55	0.88
Odbieraczki	15.20	0 33
Szlifierze	50.70	1.10
Bronzownicy	50.70	1 10
CYNKOGRAFJA:		
Fotograf siatkowy	101 40	2 20
„ kreskowy	86.20	1.87
Kopiści	86 20	1.87
Trawiacze	101.40	2 20
Retuszerzy.	101.40	2.20
Efekciarki	71.00	1 54
Korektorzy	101.40	2.20
Monterzy (wykwalifik. stolarze) . .	71.00	1.54

UCZNIOWIE w ciągu roku po wypisie pobierają 75% minimum normalnego t. j. tygodniowo zł. 76 05 gr., za godz. 1 zł. 65 groszy.

ZAWÓD	Płaca tygodniowa	Za godzinę pracy
INTROLIGATORNIA:		
I a) kategorja męska	96.40	2.09
I b) „ „	89.65	1.95
II kategorja męska	81.95	1.78
III „ „	57 85	1.25
I „ żeńska	53.00	1.15
II „ „	33.75	0.73
III „ „	16 40	0.35
IV „ „	9.65	0.21

Regulamin Pracy w Zakładach Drukarskich oraz w Zakładach Litograficznych (wydanie nowe), obowiązujący od lipca 1925 r; jest do nabycia w Sekretarjacie R. P. O. P. G. — Królewska 10; Tel. 16-66 (godz. 9—11 rano).

CENY ARTYKUŁÓW UŻYWANYCH W PRZEMYŚLE GRAFICZNYM W WOLNYM HANDLU HURTOWYM

NAZWA ARTYKUŁU	5/9 1925 za 1 klg. Zł.	gr.
PAPIERY:		
Kancelaryjny bezdrzewny . .	1	22
„ drzewny . .	—	85
Drukowy matowy . . .	—	66
„ satynowany . .	—	75
„ ilustracyjny . .	—	90
Albumowy	—	85
Pocztówkowy kancelaryjny .	1	35
„ drzewny . .	1	—
Bristol	1	75
Czerpany	2	60
Kredowy	2	70
Skoroszytowy	1	20
Pakowy angielski . . .	—	85
Listowy	2	—
Pelour	1	90
Gazetowy rotacyjny . .	—	52
Słomkowy	—	75
FARBY CZARNE:		
Rotacyjna	1	40
Gazetowa	1	50
„ w puszkach . .	1	65
Dziełowa I	3	10
„ extra . . .	4	14
Akcydensowa I . . .	4	83
„ II . . .	4	14
Ilustracyjna 000 . . .	9	49
„ 00 . . .	7	82
„ 0 . . .	5	18
Piórowa I	9	78
„ II	7	82
„ do ręcznych pras. .	11	50
Umdrukowa	11	50
FARBY BIAŁE:		
Biel przezroczysta . . .	5	52
„ kryjąca	4	60
„ kremserska . . .	5	52
FARBY NIEBIESKIE:		
Milori	14	38
Cesarska	7	36
Paryska	14	38
Niebieska afiszowa . .	9	20
„ z połyskiem . .	14	38
Seledynowa laka . . .	17	25
iebieska trójbarwna . .	18	40
FARBY BRONZOWE:		
Sepia	3	68
Ugier	3	68
Terra di Sienna . . .	3	68
FARBY ŻÓŁTE:		
Chrom I (jasny śr.) . .	7	02
Chrom II . . .	5	06
Żółta afiszowa . . .	5	06
„ trójbarwna . . .	12	07
FARBY CZERWONE:		
Cynober sztuczny . . .	11	00
Viktorja laka	8	74
Czerwona afiszowa . .	6	90
Uniwersal	14	03
Turecka	11	00
Helios	14	55
Karmin	21	28
Monopol	12	88
Kosmos	14	95
Geranium-carmin . . .	23	58
Krapp	20	70
Czerwona trójbarwna . .	20	70
FARBY FIOLETOWE:		
Fioletowa afiszowa . .	12	19
Kopiowa fioletowa . . .	31	97
Fioletowa średnia . . .	20	47
„ czerwonawa . .	22	77
„ niebieskawa . .	18	75
FARBY ZIELONE:		
Zielona jedwabna . . .	9	89
„ afiszowa . . .	5	98
„ viridin . . .	17	25
METALE:		
Ołów miękki hutniczy 2 razy przetapiany	1	30
Cyna Banka	10	50
Antymon Regulus . . .	4	20
Metal do maszyn do składania angielski	2	40
SMARY:		
Nafta	—	41
Oliwa do motoru . . .	—	38.9
Benzyna	—	83.7
POKOST:		
Pokost słaby	4	10
„ średni	4	20
„ mocny	4	35
„ z połyskiem . .	7	19
MASA WALCOWA:		
Masa walcowa krajowa słaba	5	20
„ „ „ mocna	4	95
„ „ z domieszką .	6	00
„ „ wiedeńska .	7	00
FILCE do maszyn rotacyjnych szer. 175 cm grub. 3 mm. mtr.	53	00
CERATA do maszyn litograf cienka szer. 132 cm. metr .	7	00
gruba „ 120 „ „	18	00
„ „ 132 „ „	20	00
TAŚMA do maszyn płask. 4 mm.	—	07
„ „ „ rotac. 22 „	—	40
SZMATY do czyszczenia maszyn klg.		
NUMERATORY nowe ręczne	—	95
aut. 4 zmian 6 cyfr sztuka	62	50
5 „ „	57	50
MATRYCE do stereotypji suche o form. 48×65 cm. szt.	—	50
„ „ 52×70 „ „	—	50
LINJE mosiężne cienkie, kropkowane i półtłuste klg.	17	00

CZCIONKI:

	do 25-75kg. za kg. zł.	75-150kg. za kg zł.
Perl 5 . . .	10.00	—.—
Nonparel 6—7 . .	7.25	6.50
Petit 8—9 . . .	6.00	5.50
Garmont 10—11 .	5.50	5.00
Cycero 12 . . .	5.25	4.75

	od 150 do 250	Powyżej 250
Perl 5 . .	—.—	—.—
Nonparel 6—7. .	6.25	5.75
Petit 8—9. . .	5.25	4.75
Garmond 10—11 .	4.75	4.40
Cycero 12 . . .	4.60	4 30

PISMA TYTUŁOWE:

w kompletach od 6 punkt. do 72 p.

6 punktów	za	kilogram	11.—	Zł.
8	„	„	9.50	„
10	„	„	8.25	„
12	„	„	8.—	„
16	„	„	7.75	„
20	„	„	7.50	„
24	„	„	7.25	„
28	„		7.—	„
36	„	„	6.50	„
48	„	„	6.25	„
60	„	„	6.25	„
72	„	,	6 25	„

KLISZE: cynkowe kreskowe 12 gr. za cm. kwadratowy
„ „ siatkowe 15 „ „
„ „ otrawiane 22 „ „
minimum 50 cm. kwadrat.
Klisze 2-u tonowe — 80 gr. „ „
minimum kliszy 100 cm. kwadratowych.
Komplet 3-ch klisz do druku trójbarwnego 1 zł. 50 gr. za cm. kwadr.—takież otrawione 2 zł. 25 gr. Klisze na miedzi i mosiądzu 50% drożej.

SEKRETARJAT „RADY POŁĄCZONYCH ORGANIZACJI PRZEMYSŁU GRAFICZNEGO" mieści się w Warszawie ulica Królewska 10, m. 17, telefon 16-66 (lokal Towarzystwa zakupów dla przemysłu graficznego") Godziny urzędowe codziennie od 9 do 11 rano.

PRENUMERATA KWARTALNIE: Z PRZESYŁKĄ POCZTOWĄ ZŁ. 3 — OGŁOSZENIA ZA TEKSTEM 1/1 STRONA ZŁ. 150 — 1/2 STR. ZŁ. 80 — 1/4 STR. ZŁ. 45 — 1/8 STR. ZŁ. 25. POSZKIWANIE I OFIAROWANIE PRACY 50% TANIEJ.

Redaktor i Wydawca: LUCJAN BOGUSŁAWSKI. Druk L. Bogusławskiego, w Warszawie